

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Patent Application of

ISHIHARA, M. et al.

Serial No. 10/681,133

Filed: October 9, 2003



Atty. Ref.: 461-150

TC/A.U.:

Examiner:

For: EXHAUST GAS PURIFYING FILTER WITH
REINFORCED PERIPHERAL AREA AND METHOD FOR
MANUFACTURING THE SAME

* * * * *

February 5, 2004

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENTS

It is respectfully requested that this application be given the benefit of the foreign filing date under the provisions of 35 U.S.C. §119 of the following, a certified copy of which is submitted herewith:

<u>Application No.</u>	<u>Country of Origin</u>	<u>Filed</u>
2002-300828	JP	15 October 2002
2003-315831	JP	09 September 2003

Respectfully submitted,

NIXON & VANDERHYE P.C.

By:



Michelle N. Lester
Reg. No. 32,331

MNL:slj
1100 North Glebe Road, 8th Floor
Arlington, VA 22201-4714
Telephone: (703) 816-4000
Facsimile: (703) 816-4100

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年10月15日
Date of Application:

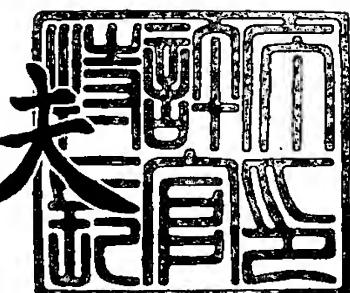
出願番号 特願2002-300828
Application Number:
[ST. 10/C] : [JP 2002-300828]

出願人 株式会社デンソー
Applicant(s):

2003年9月3日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康



【書類名】 特許願

【整理番号】 N-79160

【提出日】 平成14年10月15日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B01J 35/04

【発明の名称】 排ガス浄化フィルタ及びその製造方法

【請求項の数】 14

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会社デンソー内

【氏名】 石原 幹男

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会社デンソー内

【氏名】 西村 養

【特許出願人】

【識別番号】 000004260

【氏名又は名称】 株式会社デンソー

【代理人】

【識別番号】 100079142

【弁理士】

【氏名又は名称】 高橋 祥泰

【選任した代理人】

【識別番号】 100110700

【弁理士】

【氏名又は名称】 岩倉 民芳

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 009276

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0105519

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 排ガス浄化フィルタ及びその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを備えたセラミックハニカム構造体を有する排ガス浄化フィルタにおいて、

上記セラミックハニカム構造体の両端面は、上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設けたとき、該仮想線よりも外側の外周領域を90%以上栓材によって閉塞してなることを特徴とする排ガス浄化フィルタ。

【請求項2】 請求項1において、上記仮想線が通る各セルの開口部は、その一部又は全部を上記栓材によって閉塞していることを特徴とする排ガス浄化フィルタ。

【請求項3】 請求項1または2において、上記セラミックハニカム構造体は、上記外周壁及び隔壁の気孔率が50%以上であることを特徴とする排ガス浄化フィルタ。

【請求項4】 請求項1～3のいずれか一項において、上記外周壁は、0.2～0.8mmの厚みを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタ。

【請求項5】 請求項1～4のいずれか一項において、上記セラミックハニカム構造体は、コーチェライトからなることを特徴とする排ガス浄化フィルタ。

【請求項6】 請求項1～5のいずれか一項において、上記排ガス浄化フィルタは、ディーゼルエンジンから排出される排ガスの浄化を行うディーゼルエンジン用排ガス浄化フィルタであって、上記セラミックハニカム構造体の端面における上記仮想線よりも内側の中央領域は、栓材を設けたセルの開口部と、栓材を設けないセルの開口部とが互いに隣り合うようにして混在していることを特徴とする排ガス浄化フィルタ。

【請求項7】 外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と、

該セラミックハニカム構造体の端面全体にマスクテープを貼付するマスキング工程と，

上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け，少なくとも該仮想線が通るセル及び該仮想線よりも外側のセルの開口部に貼付されたマスクテープに穴明けを施す穴明け工程と，

その後，栓材ペーストに上記端面をディッピングして，上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して，上記仮想線よりも外側の外周領域を，90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

【請求項8】 請求項7において，上記穴明け工程においては，上記仮想線よりも内側の上記セルの開口部に貼付された上記マスクテープについては，互いに隣り合う上記セルの開口部のうちいずれか一方の開口部に貼付されたマスクテープに穴明けを施すことを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

【請求項9】 外周壁と，該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と，該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と，

該セラミックハニカム構造体の端面に，上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け，該仮想線よりも内側の中央領域にマスクテープを貼付するマスキング工程と，

栓材ペーストに上記端面をディッピングして，上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して，上記仮想線よりも外側の外周領域を，90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

【請求項10】 請求項9において，上記マスキング工程の後，上記栓詰め工程の前には，少なくとも上記仮想線が通るセルの開口部を被うマスクテープに穴明けを施す穴明け工程を行うことを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

。

【請求項11】 外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と、

該セラミックハニカム構造体の端面全体にマスクテープを貼付するマスキング工程と、

上記端面に、上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け、該仮想線よりも外側の外周領域に貼付されたマスクテープを切除するカッティング工程と、

栓材ペーストに上記端面をディッピングして、上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して、上記仮想線よりも外側の外周領域を、90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

【請求項12】 請求項11において、上記カッティング工程の後、上記栓詰め工程の前には、少なくとも上記仮想線が通るセルの開口部を被うマスクテープに穴明けを施す穴明け工程を行うことを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

【請求項13】 外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と、

該セラミックハニカム構造体の端面全体にマスクテープを貼付するマスキング工程と、

上記端面に、上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け、該仮想線が通るセルの隔壁に沿ってマスクテープを切断すると共に、その外側のマスクテープを除去するカッティング工程と、

栓材ペーストに上記端面をディッピングして、上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して、上記仮想線よりも外側の外周領域を、90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

【請求項 14】 請求項 9～13 のいずれか一項において、上記マスキング工程の後、上記栓詰め工程の前に、上記仮想線よりも内側の上記セルの開口部に貼付された上記マスクテープについては、互いに隣り合う上記セルの開口部のうちいずれか一方の開口部に貼付されたマスクテープに穴明けを施すことを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【技術分野】

本発明は、内燃機関から排出される排ガス中のパティキュレートを捕集して排ガスの浄化を行う排ガス浄化フィルタ及びその製造方法に関する。

【0002】

【従来技術】

従来より、内燃機関から排出される排ガス中のパティキュレートを捕集して排ガスの浄化を行う排ガス浄化フィルタとして、セラミックハニカム構造体を有する排ガス浄化フィルタがある。

上記セラミックハニカム構造体は、外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有する。

【0003】

上記排ガス浄化フィルタの浄化効率を高めるべく、上記隔壁はより薄くかつ気孔率を高くすることが望まれる。ところが、隔壁を薄く、気孔率を高くすると、上記セラミックハニカム構造体の機械的強度が低下する。そのため、触媒を付与する際や内燃機関に取り付ける際などに、上記セラミックハニカム構造体の端部に欠けが生じ易くなるという問題がある。

これに対し、外周部付近のセルに、栓材を充填したセラミックハニカム構造体が提案されている（例えば、特許文献 1、2 参照）。

【0004】

【特許文献 1】

特公昭 63-12658 号公報

【特許文献2】

特開平7-246341号公報

【0005】

【解決しようとする課題】

しかしながら、上記従来のセラミックハニカム構造体においては、上記栓材を充填する外周領域の範囲について何ら規定されていない。上記栓材を充填する外周領域の範囲が大きすぎると、排ガスの濾過面積が小さくなると共に圧力損失が増大するという問題がある。一方、上記栓材を充填する上記外周領域が小さすぎると、セラミックハニカム構造体の強度を確保することができない。

それ故、単に外周部付近に栓材を充填しただけでは、強度が高く、かつ浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを得ることは困難である。

【0006】

本発明は、かかる従来の問題点に鑑みてなされたもので、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタ及びその製造方法を提供しようとするものである。

【0007】

【課題の解決手段】

第1の発明は、外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを備えたセラミックハニカム構造体を有する排ガス浄化フィルタにおいて、

上記セラミックハニカム構造体の両端面は、上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設けたとき、該仮想線よりも外側の外周領域を90%以上栓材によって閉塞してなることを特徴とする排ガス浄化フィルタにある（請求項1）。

【0008】

次に、本発明の作用効果につき説明する。

上記セラミックハニカム構造体は、上述のごとく、両端面における上記外周領域を90%以上栓材によって閉塞してなる。

そのため、上記セラミックハニカム構造体の両端面の外周部が補強される。そ

して、上記仮想線が、上記外周壁の内側面からセル1ピッチの1.0倍以上の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げたものであるため、上記栓材を詰める上記外周領域の幅がセル1ピッチの1.0倍以上となる。それ故、上記セラミックハニカム構造体の強度を充分に確保することができる。これにより、上記排ガス浄化フィルタの製造時、取り扱い時等における欠けの発生を防止することができる。

【0009】

また、上記仮想線が、上記外周壁の内側面からセル1ピッチの3.0倍以下の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げたものであるため、上記栓材を詰める上記外周領域の幅がセル1ピッチの3.0倍以下となる。それ故、排ガス浄化フィルタにおいて、排ガスを通すことができない上記外周領域の面積を充分に小さくすることができる。これにより、排ガスの濾過面積を確保することができると共に、排ガスの圧力損失を抑制することができる。そのため、浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0010】

以上のごとく、本発明によれば、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0011】

第2の発明は、外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と、

該セラミックハニカム構造体の端面全体にマスクテープを貼付するマスキング工程と、

上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け、少なくとも該仮想線が通るセル及び該仮想線よりも外側のセルの開口部に貼付されたマスクテープに穴明けを施す穴明け工程と、

その後、栓材ペーストに上記端面をディッピングして、上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して、上記仮想線よりも

外側の外周領域を、90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法にある（請求項7）。

【0012】

本製造方法によれば、上記セラミックハニカム構造体における上記外周領域に、栓材を容易かつ確実に形成することができる。

従って、上記第2の発明によれば、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを容易かつ確実に製造することができる。

【0013】

第3の発明は、外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と、

該セラミックハニカム構造体の端面に、上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け、該仮想線よりも内側の中央領域にマスクテープを貼付するマスキング工程と、

栓材ペーストに上記端面をディッピングして、上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して、上記仮想線よりも外側の外周領域を、90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法にある（請求項9）。

【0014】

本製造方法によれば、上記外周領域にはマスクテープを貼付しないため、該マスクテープに穴明けを行うことなく、外周領域に栓材を形成することができる。そのため、工数を削減することができ、排ガス浄化フィルタを容易に製造することができると共に、製造コストを削減することができる。

【0015】

第4の発明は、外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と、

該セラミックハニカム構造体の端面全体にマスクテープを貼付するマスキング

工程と、

上記端面に、上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け、該仮想線よりも外側の外周領域に貼付されたマスクテープを切除するカッティング工程と、

栓材ペーストに上記端面をディッピングして、上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して、上記仮想線よりも外側の外周領域を、90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法にある（請求項11）。

【0016】

本製造方法によれば、上記セラミックハニカム構造体の端面にマスクテープを貼付する際、厳密な位置合せをする必要がないため、貼付作業が容易である。それ故、上記第4の発明によれば、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを容易に製造することができる。

【0017】

第5の発明は、外周壁と、該外周壁の内側においてハニカム状に設けられた隔壁と、該隔壁により仕切られていると共に両端面に貫通してなる複数のセルとを有するセラミックハニカム構造体を成形する成形工程と、

該セラミックハニカム構造体の端面全体にマスクテープを貼付するマスキング工程と、

上記端面に、上記外周壁の内側面から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線を設け、該仮想線が通るセルの隔壁に沿ってマスクテープを切斷すると共に、その外側のマスクテープを除去するカッティング工程と、

栓材ペーストに上記端面をディッピングして、上記マスクテープにより閉塞されているセル以外のセルの開口部に栓材を形成して、上記仮想線よりも外側の外周領域を、90%以上栓材によって閉塞する栓詰め工程とを有することを特徴とする排ガス浄化フィルタの製造方法にある（請求項13）。

【0018】

本製造方法によれば、上記仮想線が通るセルを被うマスクテープをも除去して

、該セルの開口部の全体を開放することができる。そのため、上記仮想線が通るセルには、その開口部の全体に上記栓材を形成することができる。

また、上記仮想線が通るセルの開口部には、改めて穴明けを行う必要がない。

従って、第5の発明によれば、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを容易に製造することができる。

【0019】

【発明の実施の形態】

上記第1の発明（請求項1）において、上記セル1ピッチとは、下記の定義式(1)により定義される。

$$1\text{ピッチ} = 25.4 / (\text{メッシュ数})^{1/2} \dots (1)$$

ここで、メッシュ数とは、25.4mm四方中に存在するセルの数をいう。

従って、上記セルが断面正方形形状であれば、1ピッチとはセルの1辺の長さに隔壁の厚みを足した長さとなる。

また、上記栓材により閉塞する上記外周領域の90%とは、上記外周領域にあるセルの開口部の総面積を基準としたものである。

【0020】

また、上記仮想線が通る各セルの開口部は、その一部又は全部を上記栓材によって閉塞することができる（請求項2）。

上記セルの開口部の一部を栓材によって閉塞する場合には、製造が容易である。また、上記セルの開口部の全部を栓材によって閉塞する場合には、より強度に優れた排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0021】

また、上記セラミックハニカム構造体は、上記外周壁及び隔壁の気孔率が50%以上とすることができます（請求項3）。

この場合には、排ガスの濾過面積、触媒担持面積が大きくなり、浄化効率の高い排ガス浄化フィルタを得ることができます。

また、この場合には、仮に上記外周領域に栓材を設けないと、上記セラミックハニカム構造体の強度が低く、欠けが生じやすい。そこで、上述のごとく外周領域に栓材を形成することにより、セラミックハニカム構造体の強度を向上させ、

ひいては排ガス浄化フィルタの強度を向上させることができる。

上記気孔率が50%未満の場合には、排ガス浄化効率を充分に向上させることが困難となるおそれがある。

【0022】

また、上記外周壁は、0.2～0.8mmの厚みを有することが好ましい（請求項4）。

この場合には、排ガス浄化フィルタの強度と排ガス浄化効率とを確保することができる。

上記厚みが0.2mm未満の場合には、排ガス浄化フィルタの強度を確保することが困難となるおそれがある。一方、上記厚みが0.8mmを超える場合には、排ガスの濾過面積が小さくなると共に、圧力損失が大きくなり、排ガス浄化効率を充分確保することが困難となるおそれがある。

【0023】

また、上記セラミックハニカム構造体は、コーデュライトからなることが好ましい（請求項5）。

この場合には、所望の気孔率の外周壁及び隔壁を有するセラミックハニカム構造体を容易かつ安価に成形することができる。

【0024】

また、上記排ガス浄化フィルタは、ディーゼルエンジンから排出される排ガスの浄化を行うディーゼルエンジン用排ガス浄化フィルタであって、上記セラミックハニカム構造体の端面における上記仮想線よりも内側の中央領域は、栓材を設けたセルの開口部と、栓材を設けないセルの開口部とが互いに隣り合うようにして混在しているものであってもよい（請求項6）。

この場合には、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れたディーゼルエンジン用排ガス浄化フィルタを提供することができる。

【0025】

次に、上記第2の発明（請求項7）において、上記マスキング工程、穴明け工程、及び栓詰め工程は、上記セラミックハニカム構造体の両方の端面に対してそれぞれ行うことができる。

【0026】

また、上記穴明け工程においては、上記仮想線よりも内側の上記セルの開口部に貼付された上記マスクテープについては、互いに隣り合う上記セルの開口部のうちいずれか一方の開口部に貼付されたマスクテープに穴明けを施すことができる（請求項8）。

この場合には、上記セラミックハニカム構造体の端面における上記仮想線よりも内側の中央領域は、栓材を設けたセルの開口部と、栓材を設けないセルの開口部とが互いに隣り合うようにして混在することとなる。その結果、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れたディーゼルエンジン用排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0027】

次に、上記第3の発明（請求項9）において、上記マスキング工程の後、上記栓詰め工程の前には、少なくとも上記仮想線が通るセルの開口部を被うマスクテープに穴明けを施す穴明け工程を行うことが好ましい（請求項10）。

この場合には、上記仮想線が通るセルの開口部にも、その全部に栓材を形成することができる。そのため、一層強度の高い排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0028】

また、上記第4の発明（請求項11）において、上記カッティング工程の後、上記栓詰め工程の前には、少なくとも上記仮想線が通るセルの開口部を被うマスクテープに穴明けを施す穴明け工程を行うことが好ましい（請求項12）。

この場合には、上記仮想線が通るセルの開口部にも、その全部に栓材を形成することができる。そのため、一層強度の高い排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0029】

また、上記第3の発明（請求項9）又は第4の発明（請求項11）において、上記マスキング工程の後、上記栓詰め工程の前に、上記仮想線よりも内側の上記セルの開口部に貼付された上記マスクテープについては、互いに隣り合う上記セルの開口部のうちいずれか一方の開口部に貼付されたマスクテープに穴明けを施

すことができる（請求項14）。

この場合には、上記セラミックハニカム構造体の端面における上記仮想線よりも内側の中央領域は、栓材を設けたセルの開口部と、栓材を設けないセルの開口部とが互いに隣り合うようにして混在することとなる。その結果、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れたディーゼルエンジン用排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0030】

【実施例】

（実施例1）

本発明にかかる排ガス浄化フィルタ及びその製造方法につき、図1～図11を用いて説明する。

図1～図3に示すとく、上記排ガス浄化フィルタ1は、外周壁21と、該外周壁21の内側においてハニカム状に設けられた隔壁22と、該隔壁22により仕切られていると共に両端面241、242に貫通してなる複数のセル23とを備えたセラミックハニカム構造体2を有する。

【0031】

上記セラミックハニカム構造体2の両端面241、242は、図1に示すとく、上記外周壁21の内側面211から上記セル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線3を設けたとき、該仮想線3よりも外側の外周領域25を90%以上栓材4によって閉塞してなる。

【0032】

上記セル1ピッチとは、上述した定義式（1）により定義されるが、本例においては、図4に示すとく、上記セル23が断面正方形であるため、1ピッチとはセル23の1辺の長さaに隔壁22の厚みbを足した長さとなる。

具体的には、上記セル23の一辺の長さaは、1.07～1.27mmであり、隔壁22の厚みbは0.25～0.35mmである。それ故、1ピッチは、1.32～1.62mmである。

また、上記外周壁21は、0.2～0.8mmの厚みを有する。また、上記栓材4は、上記端面241、242から1～6mmの深さ分上記セル23の開口部

231に配設されている。

【0033】

また、上記セラミックハニカム構造体2は、上記外周壁21及び隔壁22の気孔率が50%以上である。

また、上記セラミックハニカム構造体2は、コーチェライトからなる。また、栓材4もコーチェライトからなる。

【0034】

また、上記排ガス浄化フィルタ1は、ディーゼルエンジンから排出される排ガスの浄化を行うディーゼルエンジン用排ガス浄化フィルタである。そして、図1、図3に示すごとく、上記セラミックハニカム構造体2の端面241、242における上記仮想線3よりも内側の中央領域26は、栓材4を設けたセル23の開口部231と、栓材4を設けないセル23の開口部231とが互いに隣り合うようにして混在している。

即ち、図3に示すごとく、上記中央領域26におけるセル23は、そのいずれか一方の開口部231が上記栓材4によって閉塞されており、隣り合うセル23は、互いに反対側の開口部231に栓材4を形成してなる。

【0035】

次に、本例の排ガス浄化フィルタ1の製造方法につき説明する。

まず、外周壁21と、隔壁22と、複数のセル23とを有するセラミックハニカム構造体2を成形する成形工程を行う。

次いで、図5に示すごとく、該セラミックハニカム構造体2の端面241全体にマスクテープ5を貼付するマスキング工程を行う。

【0036】

その後、図7に示すごとく、上記仮想線3（図1）が通るセル23及び該仮想線3よりも外側のセル23の開口部に貼付されたマスクテープ5に穴明けを施す。このとき、中央領域26におけるセル23の開口部231にも市松模様状にマスクテープ5に穴明けを施す穴明け工程を行う。

その後、図8に示すごとく、栓材ペースト41に上記端面241をディッピングして、図9に示すごとく、上記マスクテープ5により閉塞されているセル以外

のセル23の開口部231に栓材4を形成する栓詰め工程を行う。

【0037】

また、図10、図11に示すごとく、上記セラミックハニカム構造体2における他の端面242にも同様に、栓材4を形成する。

これにより、図1に示すごとく、上記セラミックハニカム構造体2の両端面241、242における上記仮想線3よりも外側の外周領域25を、90%以上栓材4によって閉塞する。

【0038】

また、上記穴明けは、図6に示すごとく、まずカメラ51によってセラミックハニカム構造体2の端面241（242）を撮像し、画像処理することにより、穴明けすべき位置の検出を行う。次いで、図7に示すごとく、レーザ52によりマスクテープ5に穴明けを行う。

【0039】

上記のごとく、所定のセル23の開口部231に栓材4を形成した後、セラミックハニカム構造体2を焼成して、排ガス浄化フィルタ1を得る。

また、上記排ガス浄化フィルタ1における隔壁23には、触媒を担持させることができることができる。

【0040】

次に、本例の作用効果につき説明する。

上記セラミックハニカム構造体2は、上述のごとく、両端面241、242における上記外周領域25を90%以上栓材4によって閉塞してなる。

そのため、上記セラミックハニカム構造体2の両端面241、242の外周部、即ち角部が補強される。そして、上記仮想線3が、上記外周壁21の内側面211からセル1ピッチの1.0倍以上の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げたものであるため、上記栓材4を詰める上記外周領域25の幅がセル1ピッチの1.0倍以上となる。それ故、上記セラミックハニカム構造体2の強度を充分に確保することができる。これにより、上記排ガス浄化フィルタ1の製造時、取り扱い時等における欠けの発生を防止することができる。

【0041】

また、上記仮想線3が、上記外周壁21の内側面211からセル1ピッチの3.0倍以下の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げたものであるため、上記栓材4を詰める上記外周領域25の幅がセル1ピッチの3.0倍以下となる。それ故、排ガス浄化フィルタ1において、排ガスを通すことができない上記外周領域25の面積を充分に小さくすることができる。これにより、排ガスの濾過面積を確保することができると共に、排ガスの圧力損失を抑制することができる。そのため、浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタ1を得ることができる。

【0042】

また、上記セラミックハニカム構造体2は、上記外周壁21及び隔壁22の気孔率が50%以上であるため、浄化効率の高い排ガス浄化フィルタ1を得ることができる。

また、この場合には、仮に上記外周領域25に栓材4を設けないと、上記セラミックハニカム構造体2の強度が低く、欠けが生じやすい。そこで、上述のごとく外周領域25に栓材4を形成することにより、セラミックハニカム構造体2の強度を向上させ、ひいては排ガス浄化フィルタ1の強度を向上させることができる。

【0043】

また、上記外周壁21は、0.2～0.8mmの厚みを有するため、排ガス浄化フィルタ1の強度と排ガス浄化効率とを確保することができる。

また、上記セラミックハニカム構造体2は、コーデュライトからなるため、所望の気孔率の外周壁21及び隔壁22を有するセラミックハニカム構造体2を容易かつ安価に成形することができる。

【0044】

以上のごとく、本例によれば、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを得ることができる。

【0045】

(実施例2)

本例は、図12、図13に示すごとく、実施例1とは異なる方法により、排ガス浄化フィルタ1を製造する例である。

即ち、実施例1において示したセラミックハニカム構造体2の端面241（242）に対し、図12に示すごとく、仮想線3よりも内側の中央領域26にマスクテープ5を貼付する。

従って、マスクテープ5は、上記仮想線3に沿った外形を有する。

【0046】

その後、栓詰め工程の前に、図13に示すごとく、上記仮想線3が通るセル23の開口部231を被うマスクテープ5に穴明けを施す穴明け工程を行う。この穴明け工程においては、上記仮想線3よりも内側の中央領域26におけるマスクテープ5にも、市松模様状に穴明けを施す。図13において、符号55が穴明けを施した穴明け部である。

その他は、実施例1と同様である。

【0047】

本製造方法によれば、上記外周領域25にはマスクテープ5を貼付しないため、該マスクテープ5に穴明けを行うことなく、外周領域25に栓材4を形成することができる。そのため、穴明け工程における工数を削減することができ、排ガス浄化フィルタ1を容易に製造することができると共に、製造コストを削減することができる。

その他は、実施例1と同様である。

【0048】

（実施例3）

本例は、図14に示すごとく、仮想線3が通るセル3については栓材4を部分的に形成した排ガス浄化フィルタ1の例である。

即ち、まず、成形工程及びマスキング工程を、実施例2と同様に行う（図12参照）。次いで、穴明け工程の際、上記仮想線3が通るセル23については、穴明けを行わない。

その他は、実施例2と同様である。

【0049】

これにより、図14に示すごとく、仮想線3が通るセル3については栓材4が部分栓となって形成される。この場合には、穴明け個所を更に少なくすることに

より、穴明け工程における工数を削減することができる。

その他は、実施例2と同様の作用効果を有する。

【0050】

(実施例4)

本例は、マスキング工程において、セラミックハニカム構造体2の端面241(242)全体にマスクテープ5を貼付し、その後、仮想線3に沿って上記マスクテープ5を切断するカッティング工程を行う例である。

カッティング工程の後は、実施例2或いは実施例3と同様の方法により、排ガス浄化フィルタ1を製造する。

上記マスクテープ5の切断には、例えばレーザを用いる。

その他は、実施例1と同様である。

【0051】

本製造方法によれば、上記セラミックハニカム構造体2の端面241, 242にマスクテープ5を貼付する際、厳密な位置合せをする必要がないため、貼付作業が容易である。それ故、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを容易に製造することができる。

その他、実施例1と同様の作用効果を有する。

【0052】

(実施例5)

本例は、図15に示すごとく、マスキング工程においては、セラミックハニカム構造体2の端面241(242)全体にマスクテープ5を貼付し、カッティング工程において、仮想線3が通るセル23の隔壁22に沿ってマスクテープ5を切断すると共に、その外側のマスクテープ5を除去する例である。

【0053】

従って、切断ラインは、仮想線3の内側にある隔壁22に沿って描くことできる最大面積を囲む閉曲線となる。

その後は、実施例1と同様の方法で、排ガス浄化フィルタ1を製造する。

上記マスクテープ5の切断には、例えばレーザを用いる。

その他は、実施例1と同様である。

【0054】

本製造方法によれば、上記仮想線3が通るセル23を被うマスクテープ5をも除去して、該セル23の開口部231の全体を開放することができる。そのため、上記仮想線3が通るセル23には、その開口部231の全体に上記栓材4を形成することができる。

【0055】

また、上記仮想線3が通るセル23の開口部231には、改めて穴明けを行う必要がない。

従って、本例によれば、強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタを容易に製造することができる。

その他、実施例1と同様の作用効果を有する。

【0056】**(実施例6)**

本例は、図16、図17に示すごとく、本発明にかかる排ガス浄化フィルタの欠け発生度合を試験した例である。

本発明の排ガス浄化フィルタ、即ち、外周領域に栓材を形成した排ガス浄化フィルタを試料1とした。

また、試料1に用いたものと同様のセラミックハニカム構造体であって、外周領域に栓材を形成していないものを試料2とした。

また、比較的気孔率の低いモノリス3m²1品を試料3とした。

各試料の各種データは、表1に示すとおりである。

【0057】

【表1】

(表1)

	試料1	試料2	試料3
外周領域の栓材	有	無	無
寸法(直径×高さ)	129×50mm	129×50mm	129×50mm
外周壁の厚み	0.6mm	0.6mm	0.6mm
隔壁の厚み	0.3mm	0.3mm	0.09mm
セル数	300メッシュ	300メッシュ	600メッシュ
材質	コーチェライト	コーチェライト	コーチェライト
気孔率	65%	65%	35%

【0058】

試験方法としては、図16に示すごとく、各セラミックハニカム構造体61を、セルの貫通方向Tが鉛直方向Sに対して45°となるように傾斜させた状態で、支持台62の上に載置する。

そして、底面の直径20mm、高さ30mm、質量100gの円柱状の鉛の錘63を、上記セラミックハニカム構造体61の角部611へ、上方30cmの位置から自由落下させる。

なお、錘63は、鉛直方向に配された円筒状のガイド64の中を落下させる。

【0059】

これにより、各セラミックハニカム構造体61の角部611に生じた欠けの深さを測定した。また、この試験を各試料につき、各5回行った。

試験の結果を図17に示す。同図に示す値は、5回の試験結果の平均値である。

【0060】

図17から分かるように、本発明に係る試料1は、外周領域に栓材を設けなかった試料2よりも、欠けの深さが大幅に小さい。

そして、試料1は、気孔率が65%と大きいにもかかわらず、気孔率が35%と小さいモノリスからなる試料3と略同等の欠け深さであった。

以上の結果から、本発明によれば、欠けの発生を充分に防止することができる強度に優れた排ガス浄化フィルタを得ることができることが分かる。

【図面の簡単な説明】**【図 1】**

実施例 1 における、排ガス浄化フィルタの正面図。

【図 2】

実施例 1 における、排ガス浄化フィルタの斜視図。

【図 3】

実施例 1 における、セルの貫通方向に沿った排ガス浄化フィルタの断面図。

【図 4】

実施例 1 における、セルの開口部の正面図。

【図 5】

実施例 1 における、セラミックハニカム構造体にマスクテープを貼付した状態を表す斜視説明図。

【図 6】

実施例 1 における、穴明けすべきマスクテープの位置を検出する様子を表す斜視説明図。

【図 7】

実施例 1 における、セラミックハニカム構造体に貼着したマスクテープに穴明けを行う様子を表す斜視説明図。

【図 8】

実施例 1 における、セラミックハニカム構造体の端面を栓材スラリーにディッピングする状態を表す断面説明図。

【図 9】

実施例 1 における、ディッピング後の状態を表す断面説明図。

【図 10】

実施例 1 における、セラミックハニカム構造体の他の端面を栓材スラリーにディッピングする状態を表す断面説明図。

【図 11】

実施例 1 における、セラミックハニカム構造体の両端面をディッピングした後の状態を表す断面説明図。

【図12】

実施例2における、端面にマスクテープを貼付したセラミックハニカム構造体の正面図。

【図13】

実施例2における、マスクテープに穴明けを施した状態を表す説明図。

【図14】

実施例3における、排ガス浄化フィルタの正面図。

【図15】

実施例5における、セラミックハニカム構造体の端面に貼着したマスクテープを切断した状態を表す説明図。

【図16】

実施例6における、欠け試験方法の説明図。

【図17】

実施例6における、試験結果を表す線図。

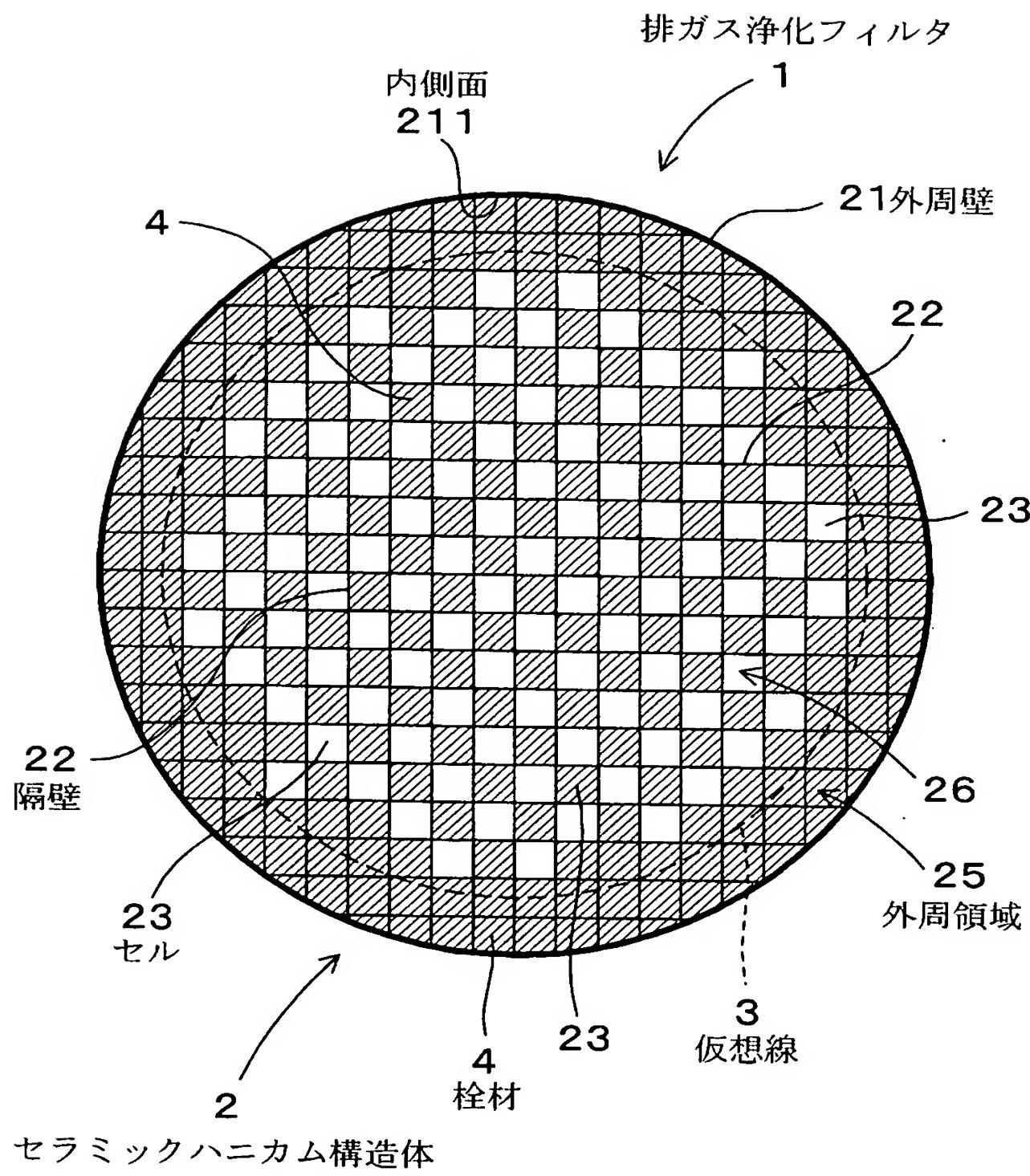
【符号の説明】

- 1 . . . 排ガス浄化フィルタ,
- 2 . . . セラミックハニカム構造体,
- 2 1 . . . 外周壁,
- 2 1 1 . . . 内側面,
- 2 2 . . . 隔壁,
- 2 3 . . . セル,
- 2 4 1, 2 4 2 . . . 端面,
- 2 5 . . . 外周領域,
- 3 . . . 仮想線,
- 4 . . . 栓材,

【書類名】 図面

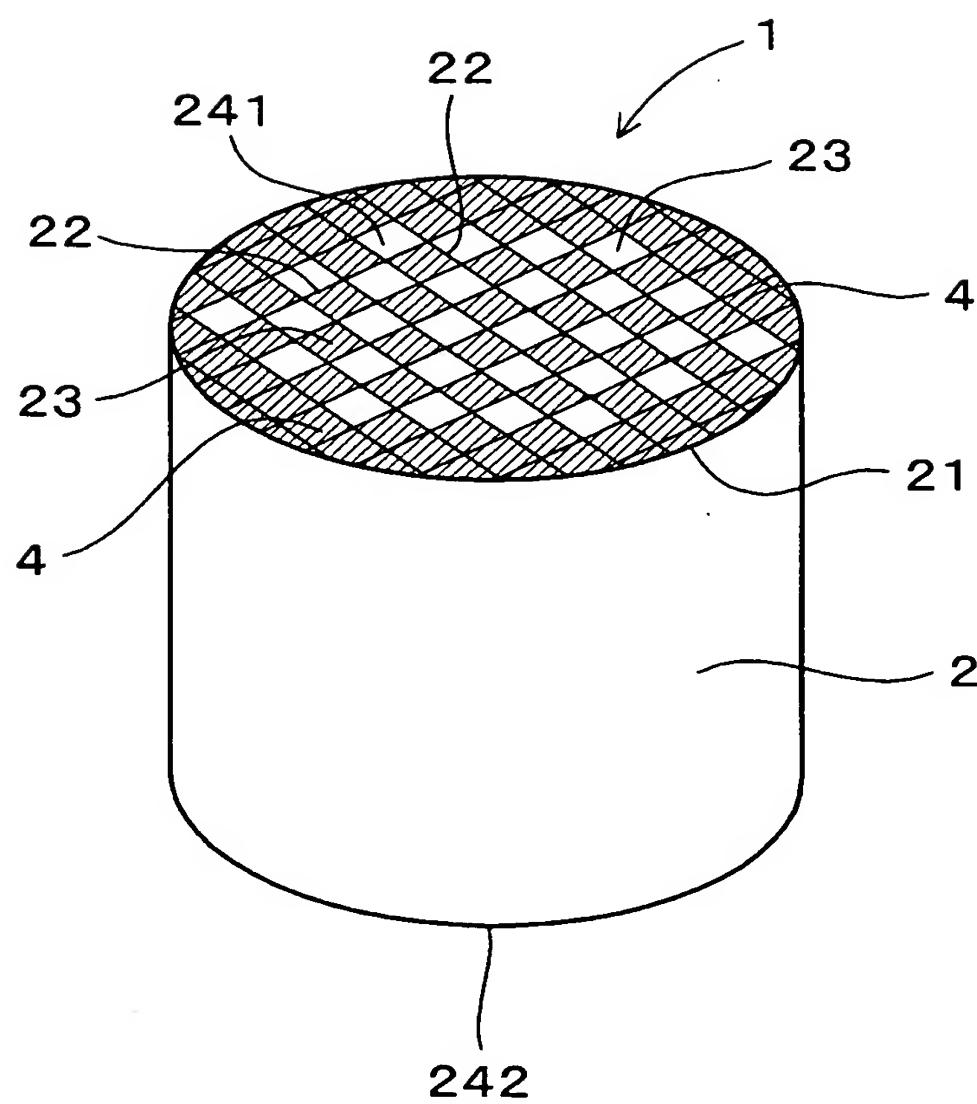
【図1】

(図1)



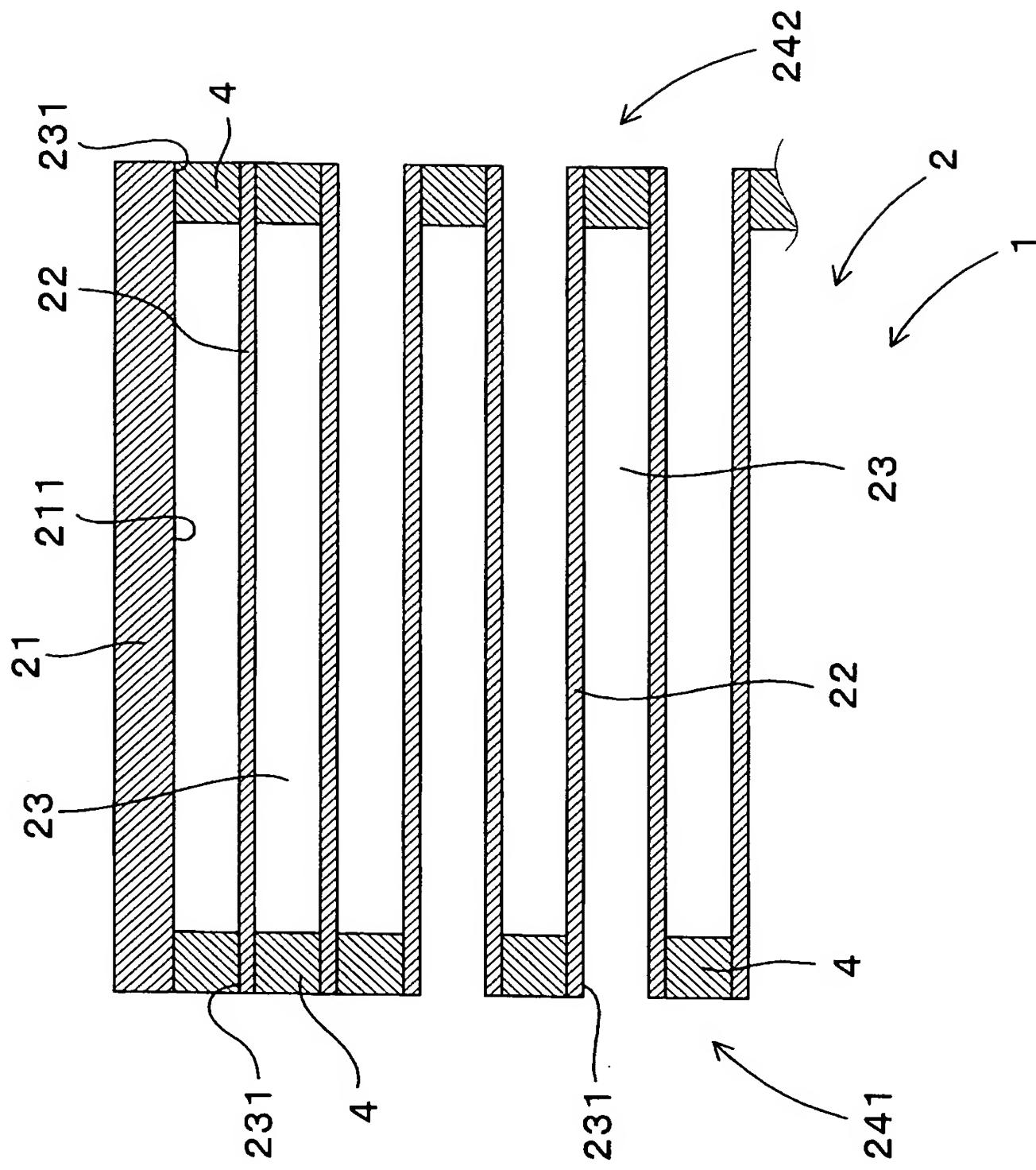
【図2】

(図2)



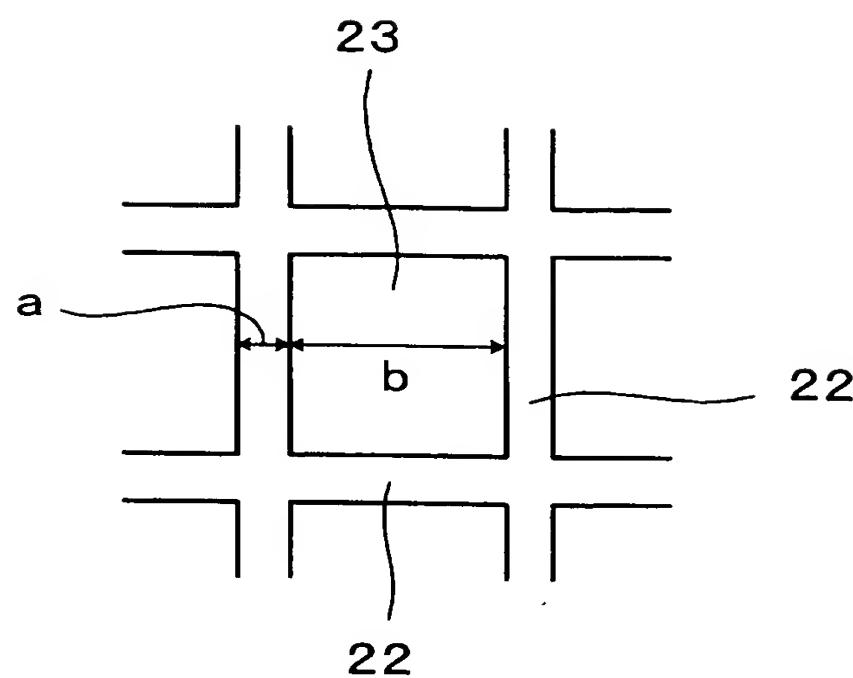
【図3】

(図3)



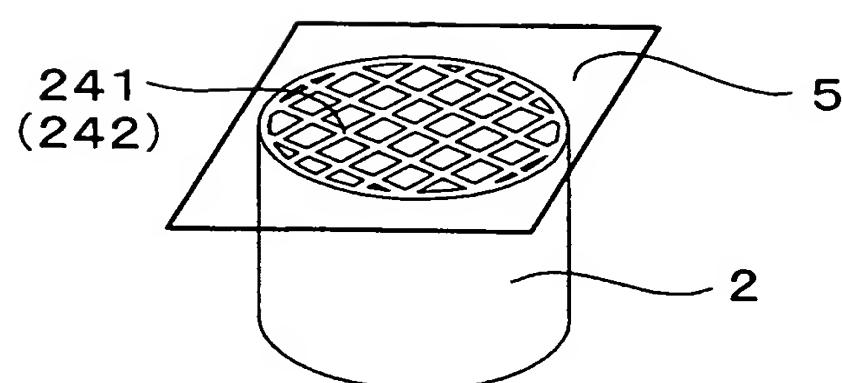
【図4】

(図4)



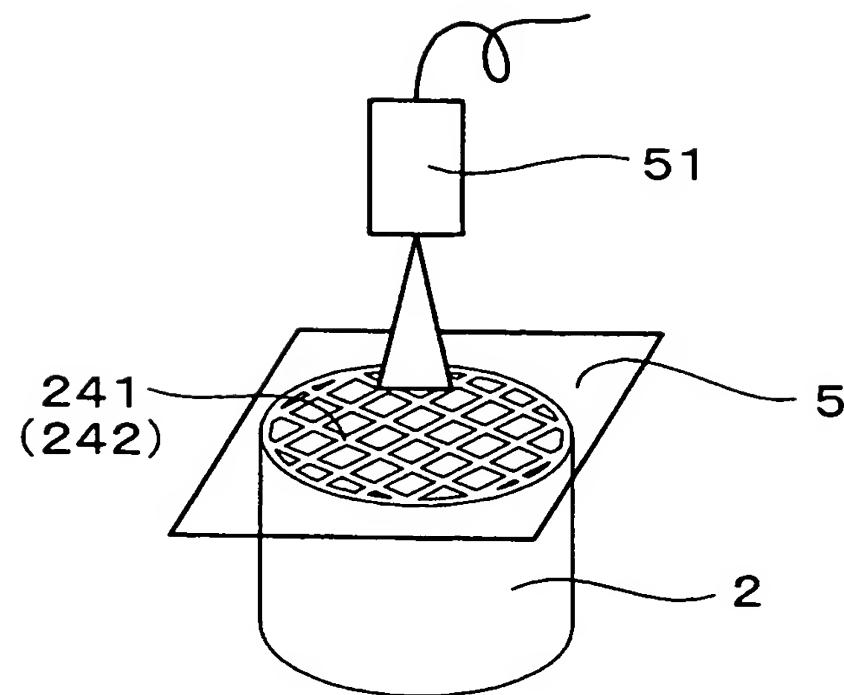
【図5】

(図5)



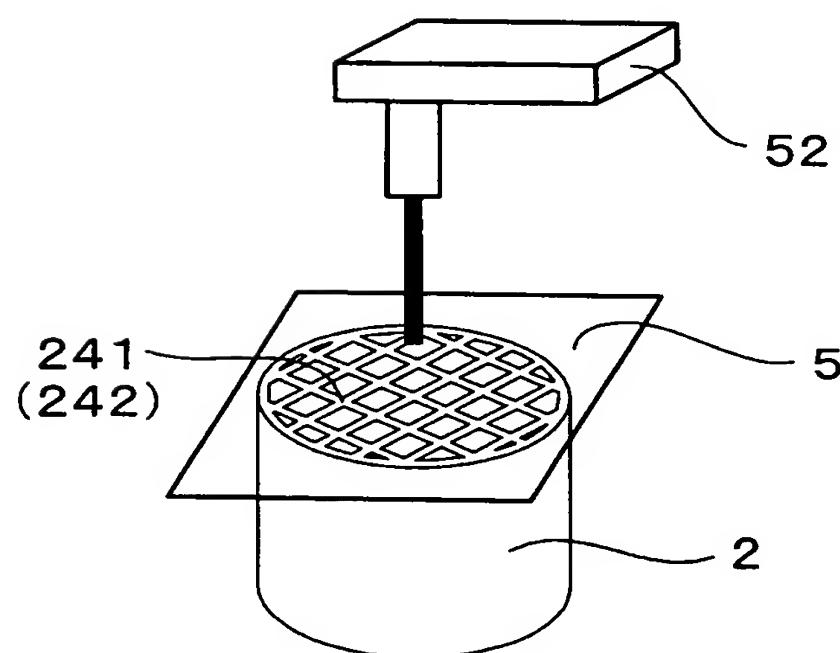
【図6】

(図6)



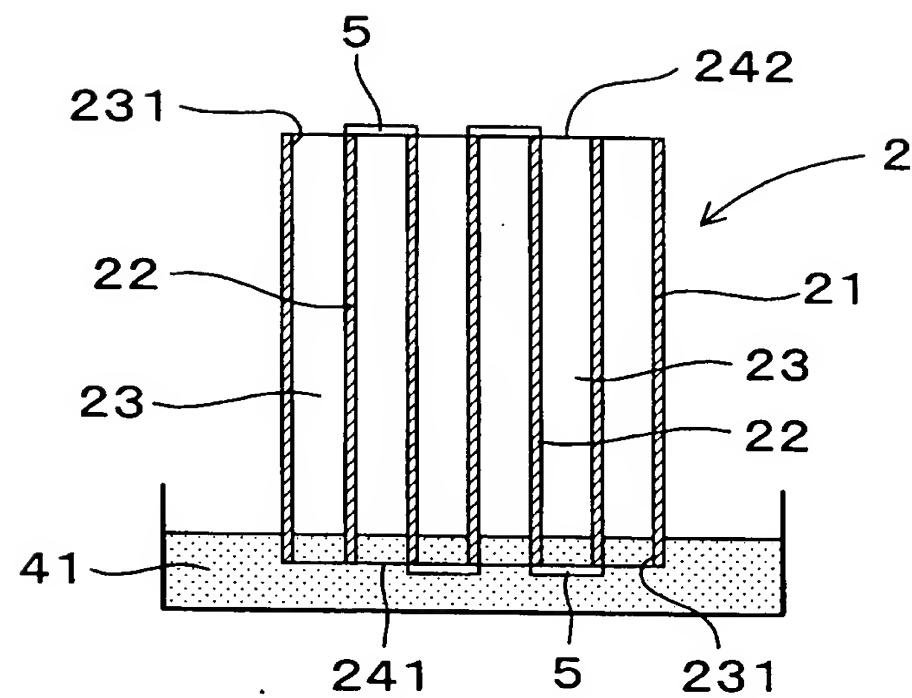
【図7】

(図7)



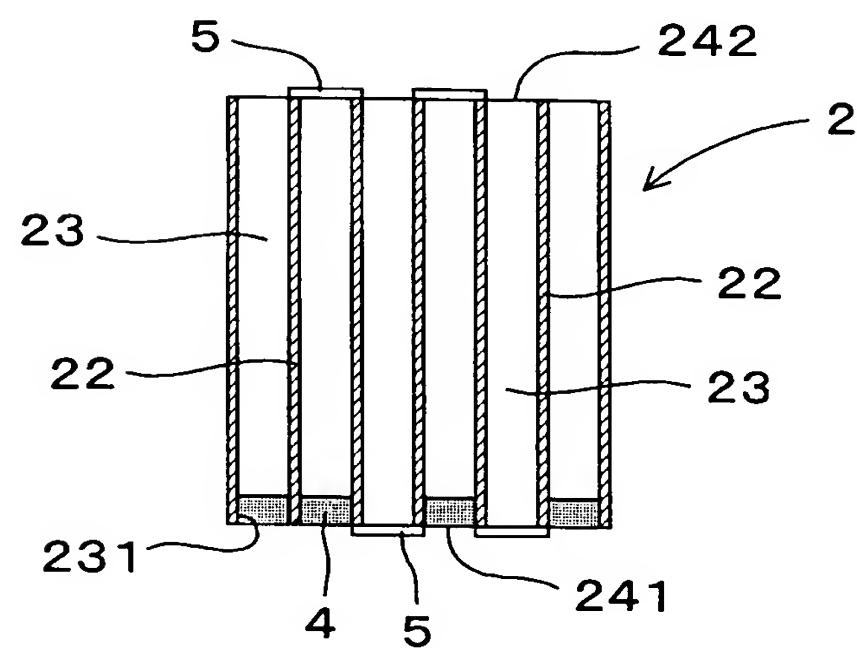
【図8】

(図8)



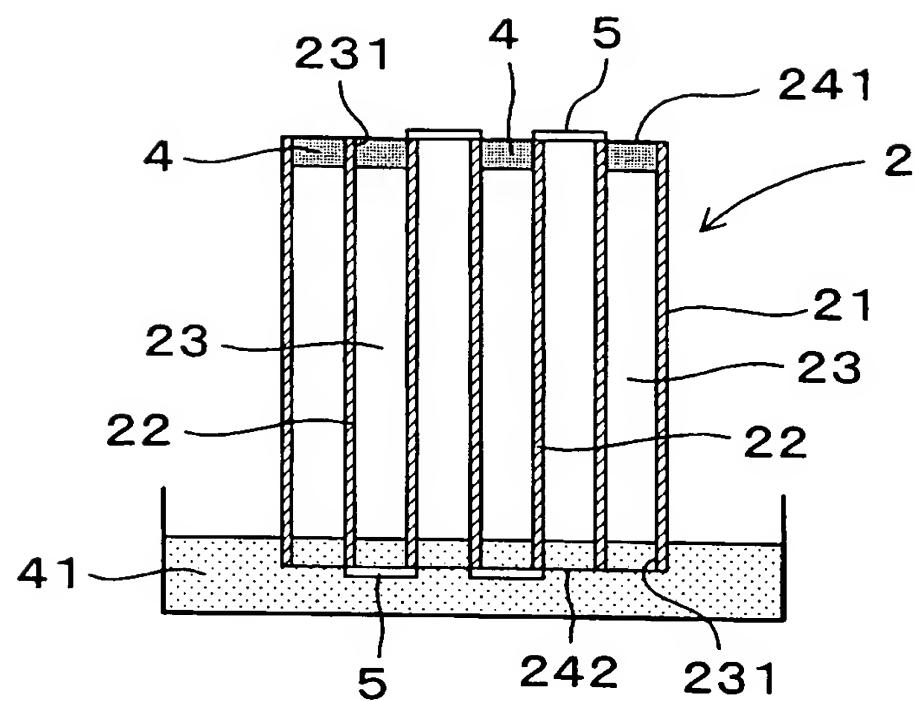
【図9】

(図9)



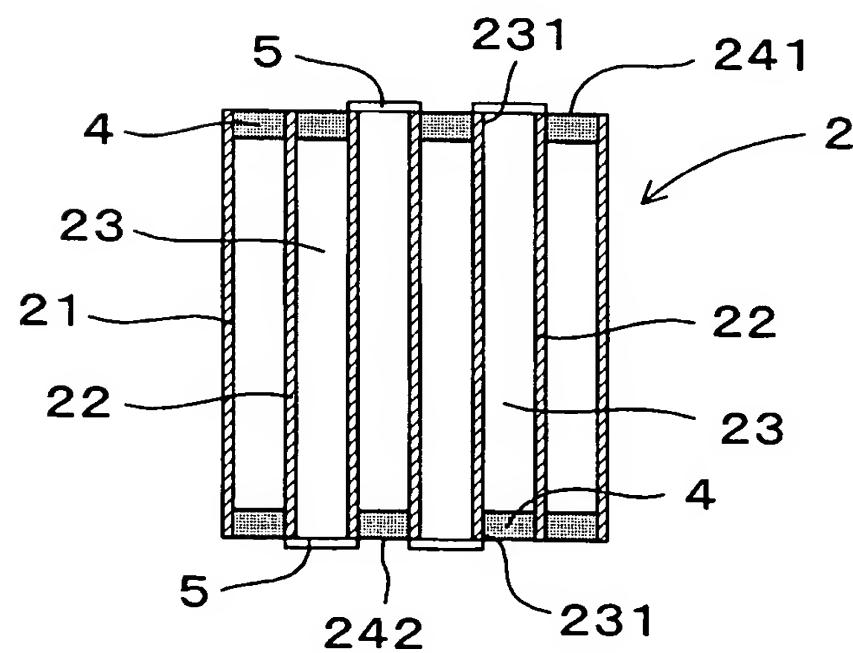
【図10】

(図10)



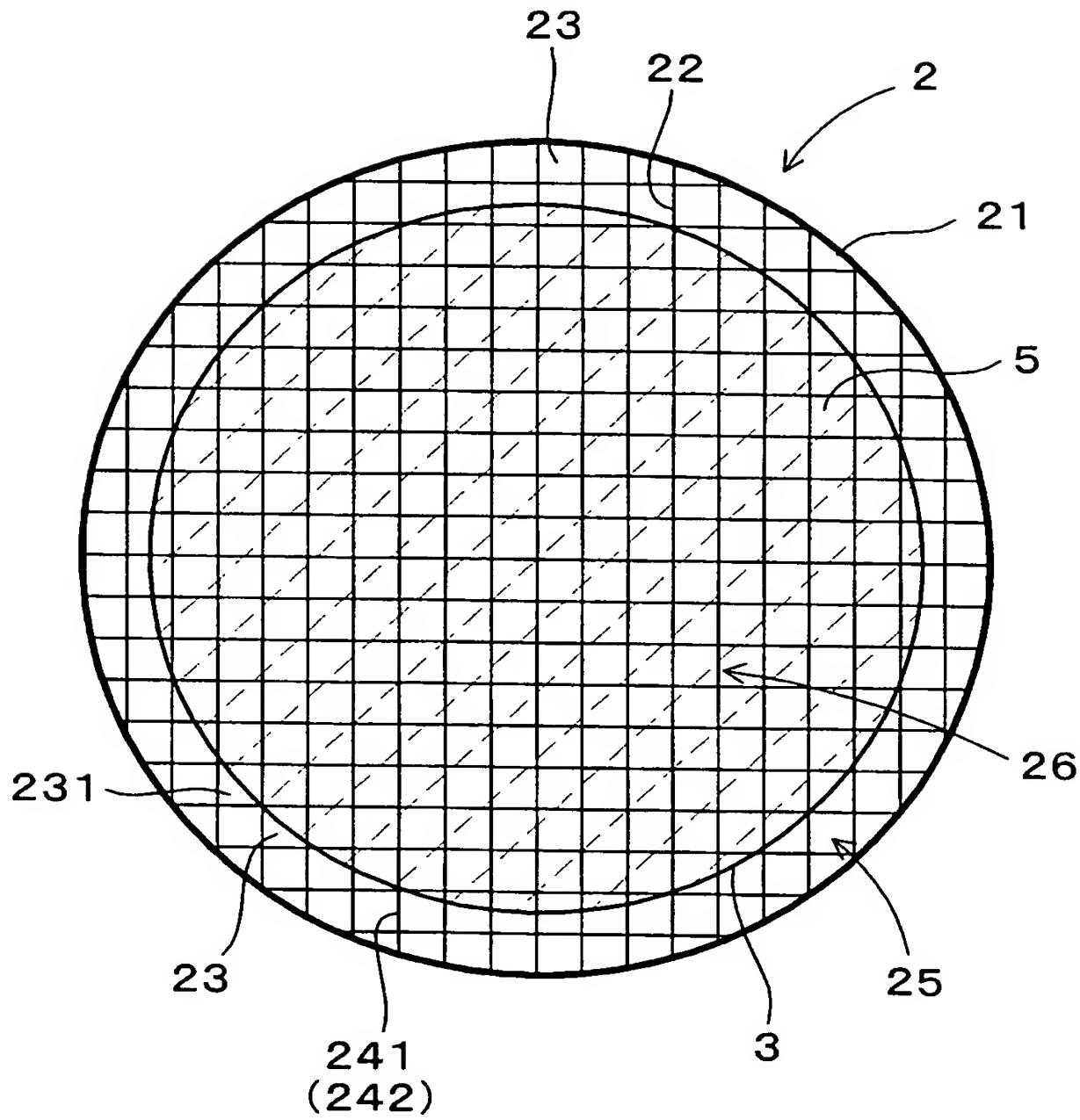
【図11】

(図11)



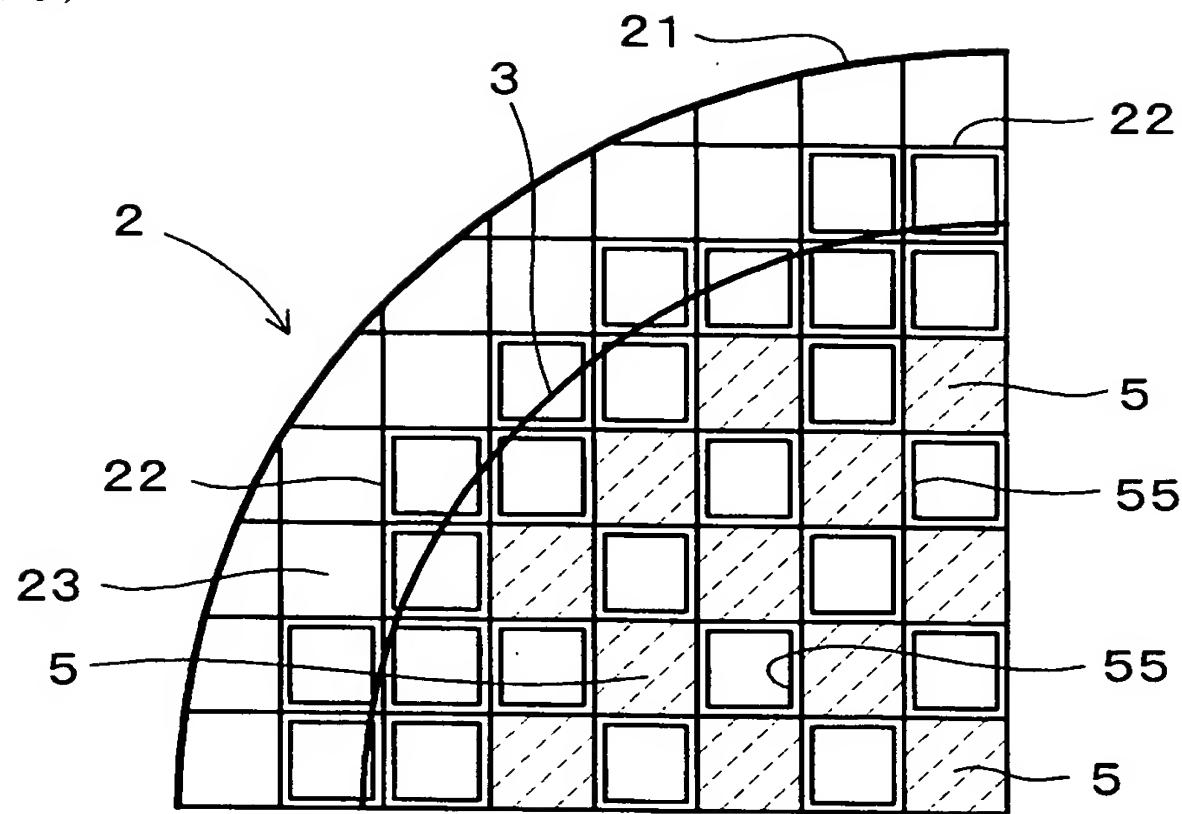
【図12】

(図12)



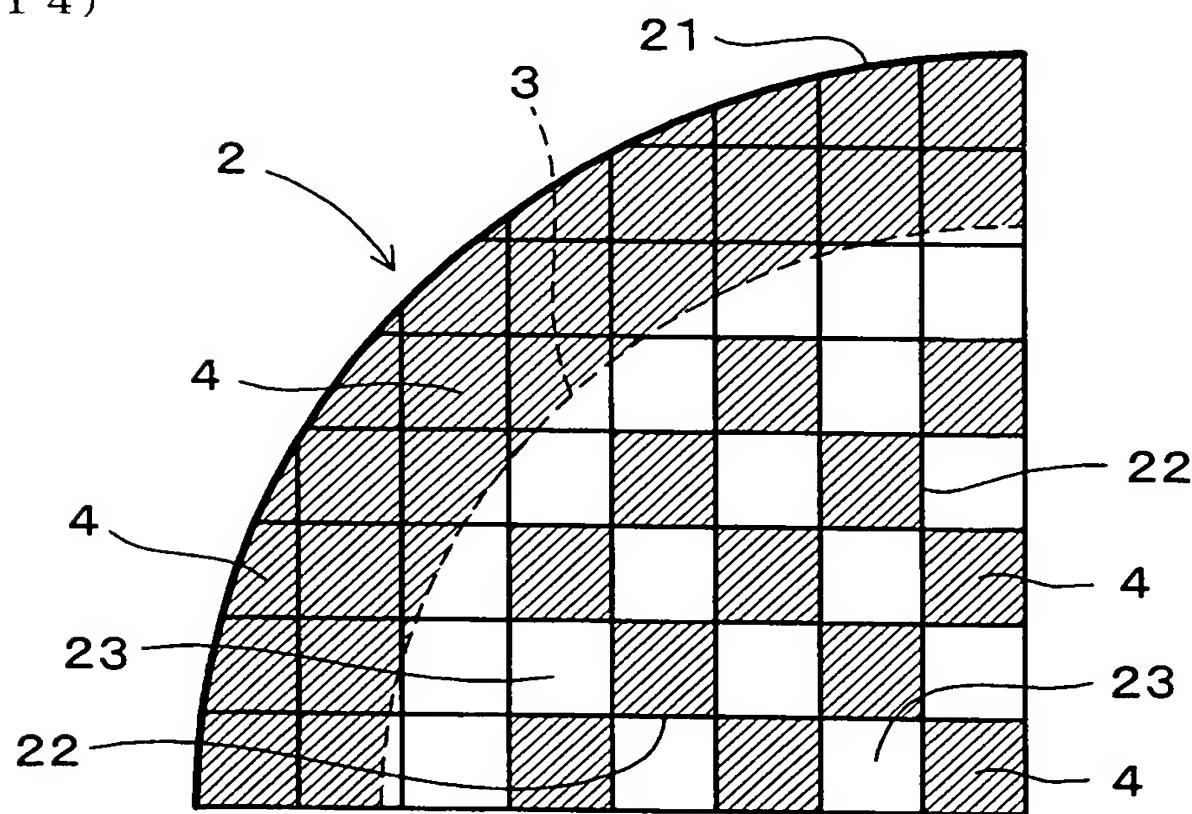
【図13】

(図13)



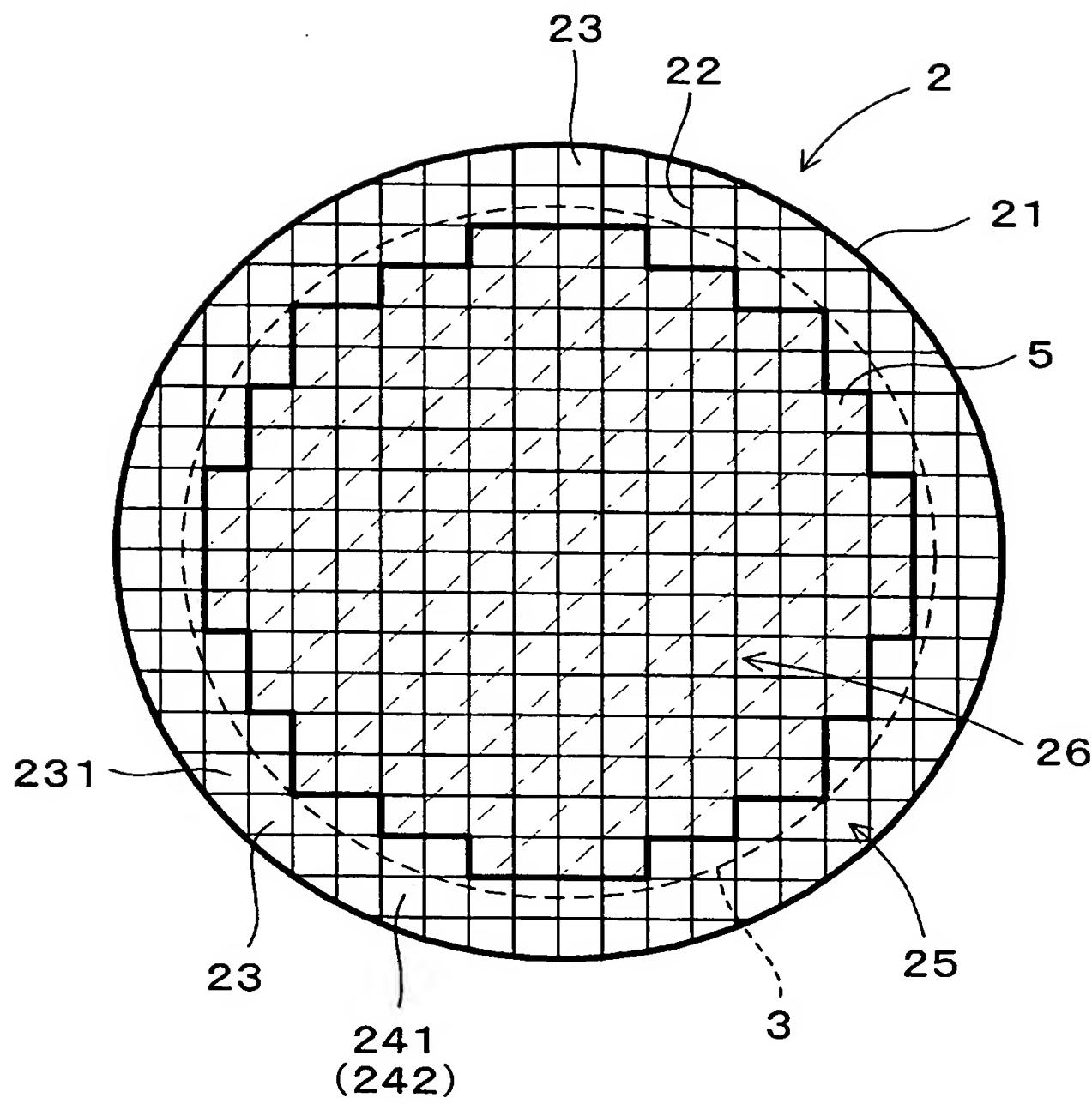
【図14】

(図14)



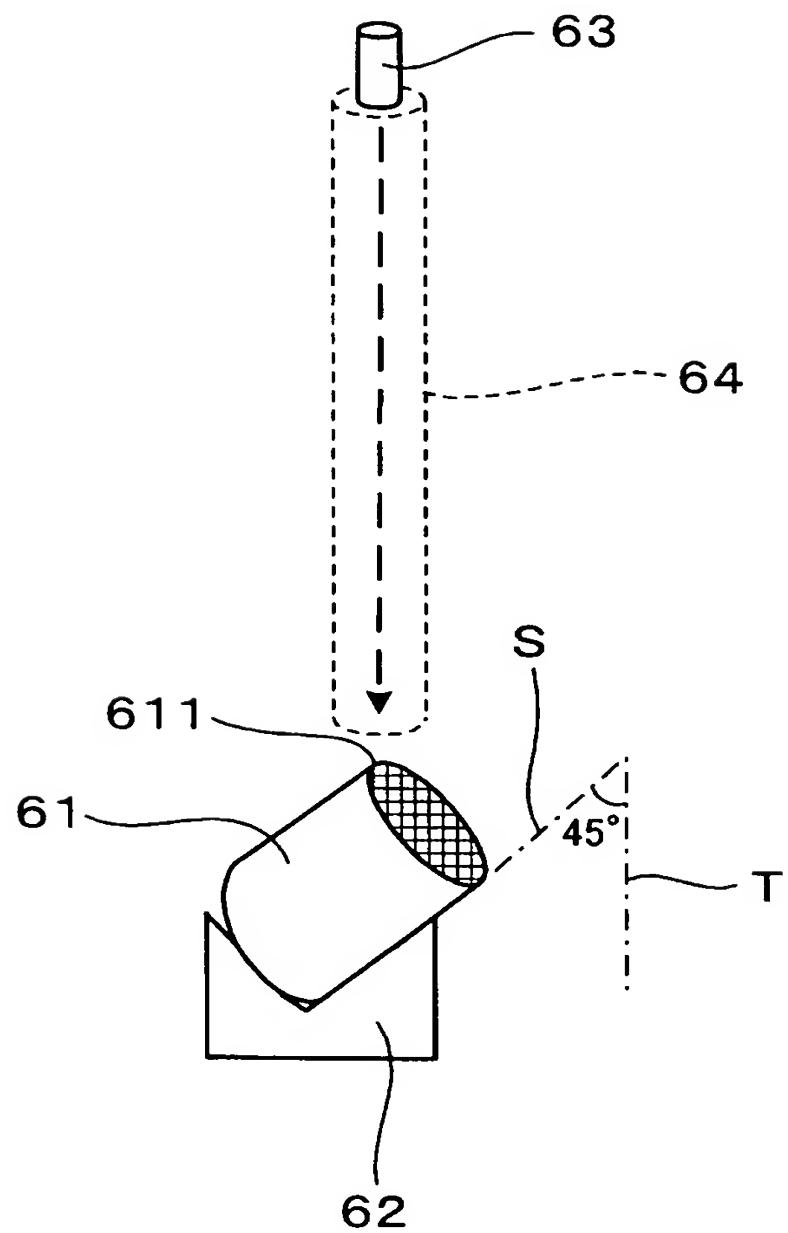
【図 15】

(図 15)



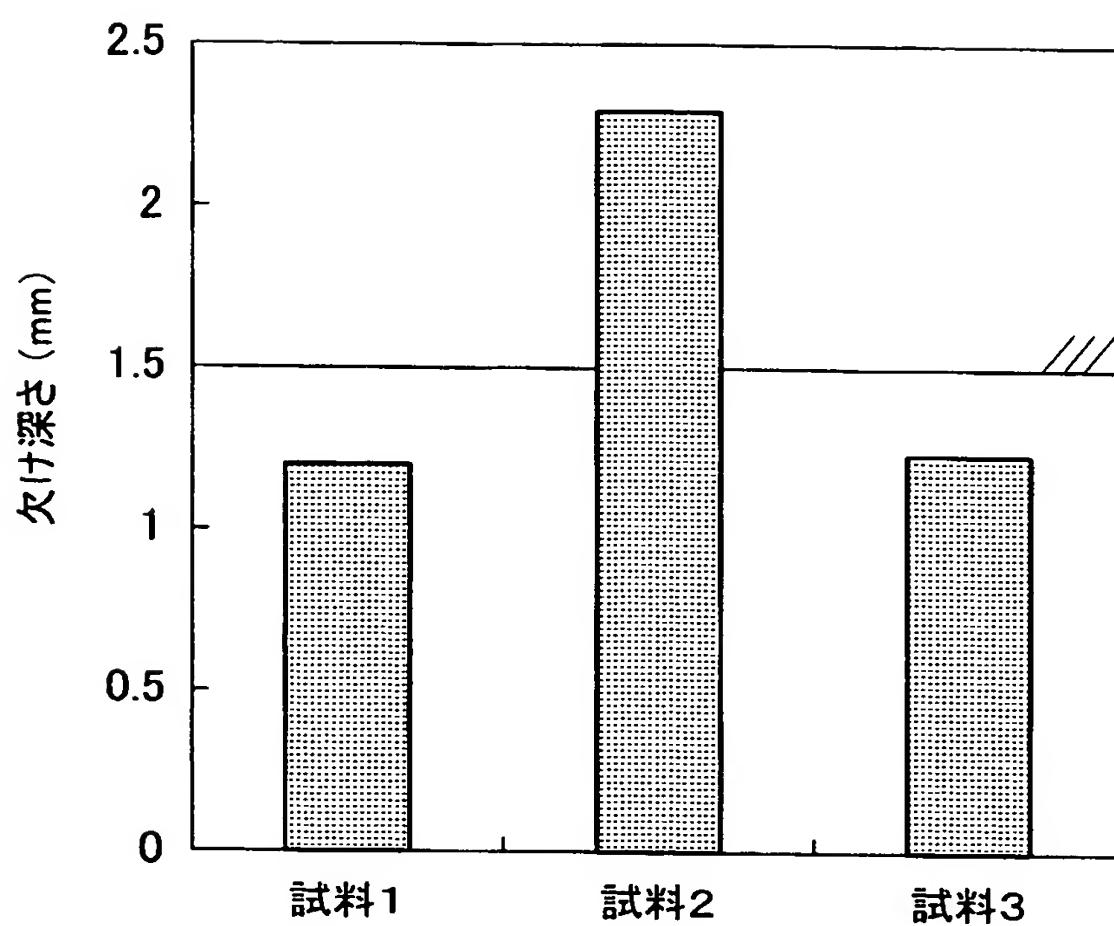
【図16】

(図16)



【図17】

(図17)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 強度が高く、かつ排ガスの浄化効率に優れた排ガス浄化フィルタ及びその製造方法を提供すること。

【解決手段】 外周壁21と、外周壁21の内側においてハニカム状に設けられた隔壁22と、隔壁22により仕切られていると共に両端面241、242に貫通してなる複数のセル23とを備えたセラミックハニカム構造体2を有する排ガス浄化フィルタ1。セラミックハニカム構造体2の両端面241、242は、外周壁21の内側面211からセル1ピッチの1.0～3.0倍の長さ分内側に入った部分を連続的に繋げた仮想線3を設けたとき、仮想線3よりも外側の外周領域25を90%以上栓材4によって閉塞してなる。

【選択図】 図1

特願 2002-300828

出願人履歴情報

識別番号 [000004260]

1. 変更年月日 1996年10月 8日

[変更理由] 名称変更

住 所 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地

氏 名 株式会社デンソー